



中华人民共和国国家标准

GB/T 908—2019
代替 GB/T 908—2008

锻制钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差

Forged bars for dimensions, shape, weight and tolerances

2019-06-04 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 908—2008《锻制钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差》。与 GB/T 908—2008 相比，主要变化如下：

- 圆钢最大公称直径由 400 mm 增加至 1 000 mm，方钢最大公称边长由 400 mm 增加至 1 000 mm，并相应增加规定了尺寸允许偏差(见表 1, 2008 年版表 1)；
- 扁钢最大公称厚度由 160 mm 增加至 800 mm，最大公称宽度由 300 mm 增加至 1 500 mm，并相应增加规定了尺寸允许偏差(见表 2, 2008 年版表 2)；
- 增加了磨光圆钢的尺寸、外形及允许偏差的规定(见表 1)；
- 增加了机加工钢棒的尺寸、外形及允许偏差的规定(见表 3)；
- 加严了钢棒弯曲度的规定(见 4.4, 2008 年版 2.5)；
- 增加了钢棒两端锯切交货要求和切斜度的规定(见表 6)；
- 删除了标记示例(见 2008 年版第 4 章)。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位：东北特钢集团抚顺特殊钢股份有限公司、西王特钢有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：谷强、于宗洋、王玉婕、张庆生、陈庆新、刘宝石、李文双。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 908—1972、GB/T 908—1987、GB/T 908—2008；
- GB/T 16761—1997。

锻制钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差

1 范围

本标准规定了锻制钢棒(圆钢、方钢、扁钢)的截面形状、截面尺寸、重量及允许偏差、长度及允许偏差、外形等。

本标准适用于直径为 40 mm~1 000 mm 的锻制圆钢,边长为 40 mm~1 000 mm 的锻制方钢,以及厚度为 20 mm~800 mm、宽度为 40 mm~1 500 mm 的扁钢。

2 分类

锻制钢棒按交货的表面状态分为以下三类:

- 热锻钢棒:俗称黑皮,以原始表面(或经酸洗、喷砂处理)交货的棒材。
- 磨光钢棒:表面经磨削加工处理,以金属光泽表面交货的圆形棒材。
- 机加工钢棒:表面经车铣削加工处理,以金属光泽表面交货的棒材。

3 截面形状

3.1 锻制圆钢和方钢的截面形状见图 1。

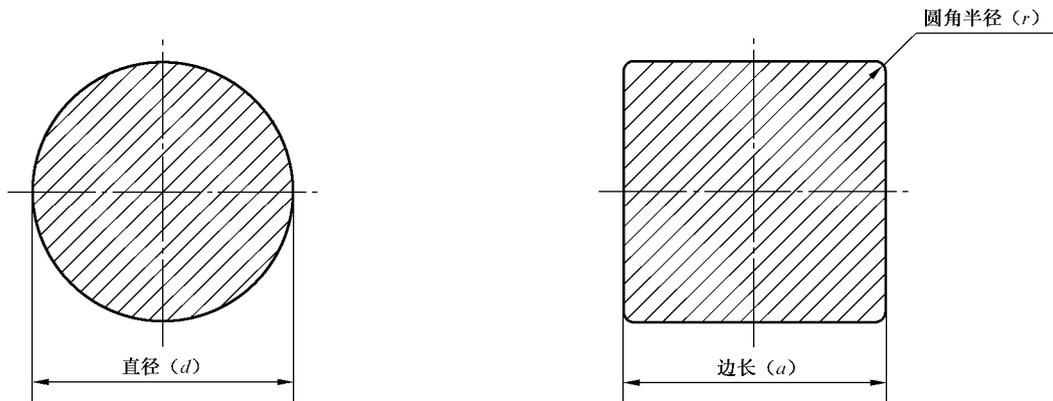


图 1 锻制圆钢、方钢的截面图

3.2 锻制扁钢的截面形状见图 2。

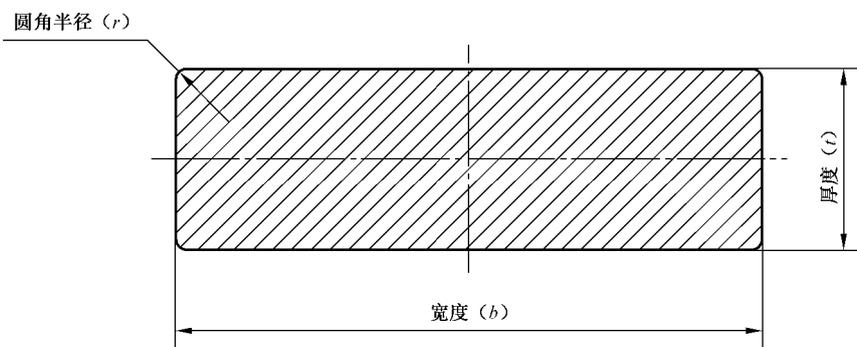


图 2 锻制扁钢的截面图